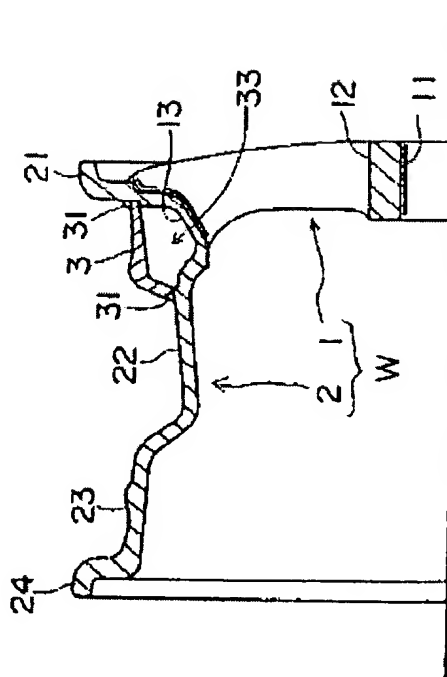


**VEHICLE WHEEL****Publication number:** JP1249501**Publication date:** 1989-10-04**Inventor:** TOTSUKA HISAO**Applicant:** ASAHI TEC CORP**Classification:****- international:** **B60B21/02; B60B21/10; B60B21/00;** (IPC1-7):  
B60B21/02; B60B21/10**- european:****Application number:** JP19880080327 19880331**Priority number(s):** JP19880080327 19880331[Report a data error here](#)**Abstract of JP1249501**

**PURPOSE:**To make it possible to eliminate the necessity of a thick wall part in the outer peripheral part of a disc member, in which cast defects likely occur, by fitting and securing a bead seat member as a separate member onto the outer peripheral part of a rim member fitted on the peripheral end edge of the disc member. **CONSTITUTION:**A disc member 1 of a vehicle wheel W is formed at its center with an axle hole 11 and in its outer peripheral part with through-holes 12, having its outer peripheral edge surface formed thereon with an outer peripheral wall part 13. Further, a outside rim flange 21 of a rim member 2 is integrally incorporated with the outside peripheral edge of the disc member 1. Further, a well part 22 of the rim member 2 is integrally incorporated with the back side peripheral edge of the disc member 1. In this arrangement, a outside annular bead seat member 3 is fitted onto the outer peripheral wall section 13 of the disc member 1, and is then welded 31 to the peripheral end edge of the disc member 1 so as to form a space 33 therebetween.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

## ⑫ 公開特許公報(A) 平1-249501

⑤ Int. Cl.

B 60 B 21/02  
21/10

識別記号

庁内整理番号

7006-3D  
7006-3D

⑬ 公開 平成1年(1989)10月4日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全4頁)

⑭ 発明の名称 車両用ホイール

⑯ 特 願 昭63-80327

⑰ 出 願 昭63(1988)3月31日

⑱ 発 明 者 戸 塚 久 夫 群馬県磐田郡浅羽町3282-3

⑲ 出 願 人 旭可鍛鉄株式会社 静岡県小笠郡菊川町堀之内547番地の1

⑳ 代 理 人 弁理士 野末 祐 司

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

車両用ホイール

## 2. 特許請求の範囲

(1). ディスク部材の周端縁にリム部材を嵌着した  
車両用ホイールにおいて、前記リム部材の外周部にビードシート部材を  
外嵌めした状態で固着した車両用ホイール。

## 3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この発明は車両用ホイールに関する。

(従来技術)

従来の車両用ホイールWにあっては、第7図に示すように、ディスク部材1をリム部材2の中心から表側に大きくオフセットさせているとともにディスク部材1のデザインの都合上、ディスク部材1の外周部13を内側にふくらませ、この結果、表側ビードシート部3の内側に肉厚部39が形成されている。

(発明が解決しようとする課題)

しかしながら、このようにビードシート部3の内側に肉厚部39を有すると、かかる車両用ホイールWを鍛造する際に引け巣等の鍛造欠陥が発生しやすいとともに、重量の増加という不都合を有した。

この発明の課題は、かかる不都合を解消することである。

(課題を解決するための手段)

前記課題を達成するために、この発明の車両用ホイールは、ディスク部材の周端縁にリム部材を嵌着車両用ホイールにおいて、

前記リム部材の外周部にビードシート部材を外嵌めした状態で固着したものである。

(作用)

前記のように構成された車両用ホイールは、製造するにあたってビードシート部材を別体として製造しているため、ディスク部材の周縁に肉厚部は形成されないものである。

(実施例)

以下、第1図～第6図に基づいてこの発明の実

施例を説明する。

第1図において、車両ホイールWのディスク部材1は、中心に車軸孔11、この車軸孔11の周辺にデザイン上の透孔12（実際は複数である）を有する。そのディスク部材1の周端面には外周壁部13が形成されている。この外周部13はディスク部材1の表側周縁から裏側周縁に向かって下方傾斜されている。前記ディスク部材1の表側周縁にリム部材2の表側リムフランジ21が一体形成されている。

また、前記ディスク部材1の裏側周縁にリム部材2のウェル部22が突出した状態で一体形成されている。なお、このウェル部22の先端縁に裏側ビードシート部23、さらにこの裏側ビードシート部23の先端縁に裏側リムフランジ24がそれぞれ一体形成されている。

前記ディスク部材1の外周部13に環状の表側ビードシート部材3が外嵌され、ディスク部材1の周端縁に溶接31、31されている。この表側ビードシート部材3は前記ディスク部材1の外周

部13との間に空間33を形成している。

なお、この表側ビードシート部材3を前記ディスク部材1に外嵌めするには、第2図に示すように表側ビードシート部材3の一部を切断して僅かのスペース35だけ離し、ディスク部材1の外周部13に外嵌めした後、前記スペース35を閉じ前記切断部を溶接するとともに前記ディスク部材1に溶接31、31すればよい。なお、前記表側ビードシート部材3を弾性材（合成樹脂等）で形成すれば、前記スペース35を設ける必要はないし、又、前記溶接31、31の代わりに接着処理が採用される。

第3図は第二の製造方法を示したものであり、前記ディスク部材1の裏側周縁に鋳造等によって環状のリム素材4を突出させ、このリム素材4側から、第4図に示す表側ビードシート部材3を外嵌めする。そして、この表側ビードシート部材3をディスク部材1に溶接31、31した後、前記リム素材4をスピニング成型してウェル部22、裏側ビードシート部23および裏側リムフランジ

24を形成するものである（二点鎖線の図を参照のこと）。

また、第5図は第三の製造方法を示したものであり、前記ディスク部材1に連設して、二点鎖線で示すようにリム素材4を一体鋳造または一体鍛造する。このリム素材4は将来ウェル部22の外側となる部分に肉厚部222を確保して置く。そして、切削加工によって前記リム素材4から表側リムフランジ21、ウェル部22および裏側ビードシート部23を形成するとともに前記肉厚部222から表側ビードシート部材3を切り出す。そして、この表側ビードシート部材3を右側に移動させて（一点鎖線の状態を参照のこと）、前記ディスク部材1に溶接31、31する。

第6図は第四の製造方法を示したものであり、表側ビードシート部材3を合成樹脂で成型したものである。この場合、表側ビードシート部材3の内側には中実となるが、合成樹脂製なので重量は軽量化できる。

（発明の効果）

この発明の車両用ホイールは、ディスク部材の周端縁にリム部材を嵌着した車両用ホイールにおいて、

前記リム部材の外周部にビードシート部材を外嵌めした状態で固着したため、

製造するにあたってビードシート部材を別体として製造しているため、ディスク部材の周縁に肉厚部は形成されないものである。

よって、この車両用ホイールにあっては鋳造の際に引け巣等の鋳造欠陥のない車両用ホイールが得られるものである。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図～第6図はこの発明に係る車両用ホイールの実施例を示すものであり、

第1図は断面図、

第2図は第1図に使用されているビードシート部の斜視図、

第3図は第二製造方法を示した断面図、

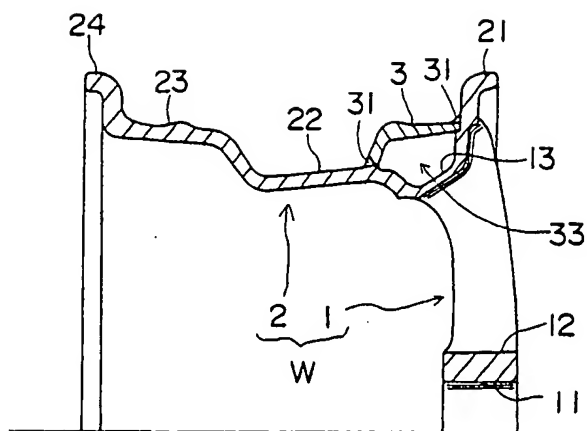
第4図は第3図に使用されているビードシート部の斜視図

第5図は第三製造方法を示した断面図、  
 第6図は第四製造方法を示した断面図であり、  
 第7図は従来例の断面図である。

- 1 … ディスク部材
- 13 … 外周部
- 2 … リム部材
- 21 … 表側リムフランジ
- 22 … ウェル部
- 23 … 裏側ビードシート部
- 24 … 裏側リムフランジ
- 3 … 表側ビードシート部材
- W … 車両用ホイール

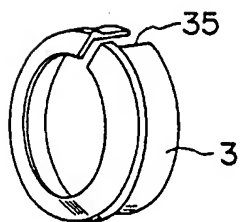
特 許 出 願 人 旭可鍛鉄株式会社  
 代理人 弁理士 野 末 祐 司

第1図

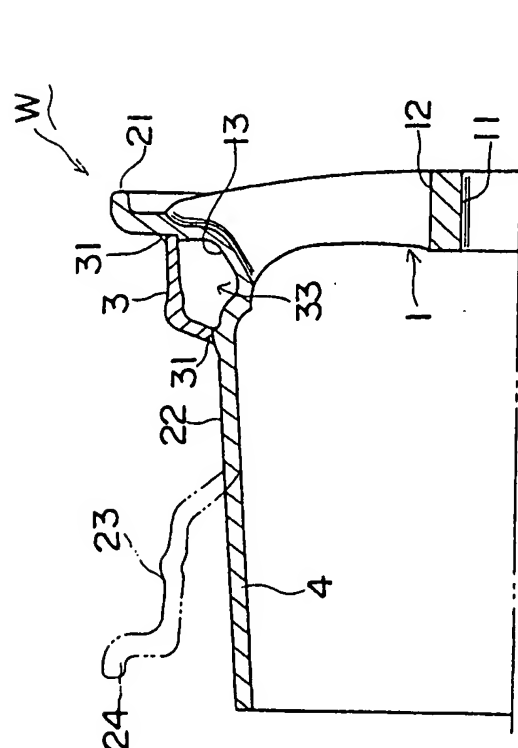


BEST AVAILABLE COPY

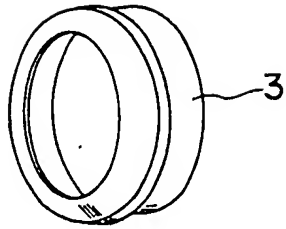
第2図



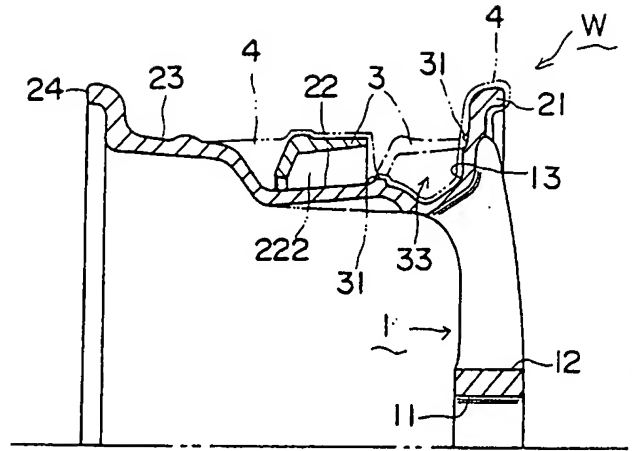
第3図



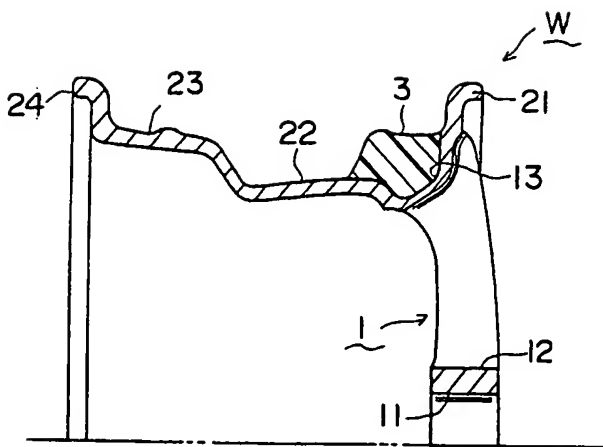
第 4 圖



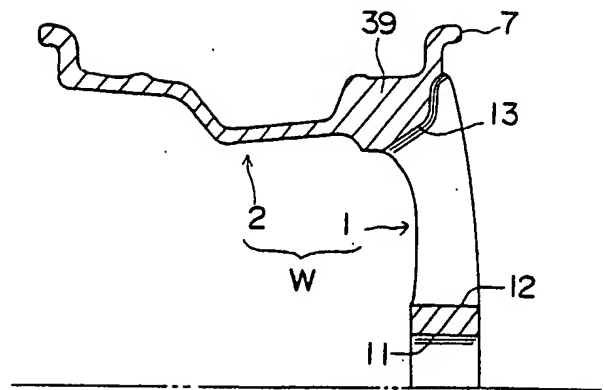
第 5 圖



第 6 圖



第 7 圖



BEST AVAILABLE COPY